



(4,000円)

実用新案登録願 (2)



昭和55年3月31日

特許庁長官 川原 雄 殿

1. 考案の名称

シトウカソウケイリヨウホク ケソウチ
自動包装計量値付装置

2. 考案者

住所

静岡県三島市南町6番78号

氏名

東京電気株式会社三島工場内

広 崎 行 博

3. 実用新案登録出願人

住所

東京都目黒区中目黒2丁目6番13号

氏名

356 東京電気株式会社

4. 代理人

代表者 秋 津 敏 夫

住所

〒107 東京都港区南青山5丁目9番15号

氏名

共同ビル(新青山) 電話 409-4535
7211 弁理士 柏 木 明

5. 添付書類の目録

- (1) 明細書 1通
- (3) 願書副本 1通

- (2) 図 面 1通
- (4) 委任状 1通



55-042904

144714
方式
審査

BEST AVAILABLE COPY

明 細 書

1. 考案の名称 自動包装計量値付装置

2. 実用新案登録請求の範囲

商品の送込コンベヤと自動包装機構とが直列配置された自動包装装置を設け、計量器に連結された計量コンベアを備えた計量機構と所定事項が印字されたラベルを発行するとともに包装された前記商品にラベルを貼付するラベル貼付機構とが直列配置された計量貼付装置を設け、商品の送り込み側と排出側とを同一側に位置させて前記自動包装装置と前記計量貼付装置とを上下に配設し、これらの他側には前記商品を上下に搬送するとともに正逆転するコンベアを備えた昇降機構を設けたことを特徴とする自動包装計量値付装置。

3. 考案の詳細な説明

この考案は、包装前の商品を送り込んで自動包装するとともにその重量を計量して重量に見合つたデータが印字されたラベルを包装後の商品に貼付して排出するまでの工程を自動的に行なうことができる自動包装計量値付装置に関するものである。

る。

従来、この種の装置は商品を包装する包装機とその商品を計量してラベルを貼付する計量値付機とはそれぞれ別個に製作されており、これらの両者を用いるときには両者を平面的に配列している。そのため、二種の専用機であるため、駆動関係等も別個で個々の装置の価格が高く、しかも広い設置面積を要すると言う問題もある。また、商品の送り込み側と排出側とが大きく離れてしまうために作業者が一人では扱いきれないと言う問題もある。

この考案は、このような点に鑑みなされたもので、設置面積が少なくてよく、一人の作業者でも操作することができる自動包装計量値付装置を得ることを目的とする。

この考案は、商品を包装する自動包装装置と商品にラベルを貼付する計量貼付装置とを上下に重ねて配置したので、設置面積は少なくてよく、また、商品の送り込み側と商品の排出側とは同一側であるので、一人の作業者であつても一個所で必

要な作業をすることができるように構成したものである。

この考案の実施例を図面に基づいて説明する。まず、本体フレーム(1)の下方には自動包装装置(2)が設けられ、上方には計量貼付装置(3)が設けられている。前記自動包装装置(2)はトレイ等に収納された商品(4)を水平方向に送り込む送込コンベア(5)と前記商品(4)をフィルムにより自動包装する自動包装機構(6)とが直列に配置されて形成されている。また、前記計量貼付装置(3)はロードセル等による計量器(7)に連結された計量コンベア(8)を備えた計量機構(9)とこの計量機構(9)からの重量データにより値段等を計算してラベルを発行するラベル発行機構(10)を有してこのラベルを商品(4)に自動貼付するラベル貼付機構(11)とが直列に配置されて形成されている。このラベル貼付機構(11)には前記計量コンベア(8)に連結される貼付コンベア(12)が設けられている。そして、前記送込コンベア(5)の商品(4)の送り込み側と前記ラベル貼付機構(11)の商品(4)の排出側とは同一側に設定されている。また、前記本

体フレーム(1)の反対側には昇降機構(13)が設けられている。この昇降機構(13)はピストン棒(14)を備えたシリンダ(15)を有し、前記ピストン棒(14)の上端には正逆転可能なコンベア(16)が設けられている。このコンベア(16)の一端上部には検出器(17)が設けられているとともに前記計量コンベア(8)と前記貼付コンベア(12)の部分にも検出器(18)、(19)が設けられている。なお、(20)は各部の動作制御を行なうとともに前記ラベル発行機(10)の単価プリセット等を行なう操作部である。

このような構成において、作業者が送込コンベア(5)上に商品(4)を載せるとその商品(4)は自動包装機構(6)によりフィルム等により包装され、昇降機構(13)のコンベア(16)上に移送される。そして、検出器(17)が商品(4)を検出するとコンベア(16)は停止し、ピストン棒(14)が上昇し、一定時間後にコンベア(16)は逆転して商品(4)を計量コンベア(8)へ移送してピストン棒(14)は直ちに下降する。そして、検出器(18)が商品(4)を検出するとその商品(4)の重量が計量器(7)により計量され、検出器(19)からの信号に基づき

商品(4)は貼付コンベア(12)上へ移送され、ラベル発行機(10)から発行されたラベルは貼付機構(11)によつて商品に貼付される。ラベルが貼付けられた商品(4)は貼付コンベア(12)より排出されるが、これは作業者が梱包その他のために処理する。

このように各部の動作が行なわれるが、作業者は本体フレーム(1)の片側で商品(4)の送り込みと排出された商品(4)の処理とを行なうるので、一人で作業することが可能である。

この考案は、上述のように送込コンベアと自動包装機構とが直列配置された自動包装装置と、計量機構とラベル貼付機構とが直列配置された計量貼付装置とを上下に配列し、昇降機構によつて両者を連結するとともに商品の送り込み側と排出側とを同一側としたので、装置の設置面積が少なくよく、これにより狭い場所でも設置することができ、商品の取扱いは片側だけでよいので、一人の作業で商品の取扱を行なうことができるものである。

4. 図面の簡単な説明

図面はこの考案の一実施例を示す側面図である。

2 … 自動包装装置、3 … 計量貼付装置、4 … 商品、5 … 送込コンベア、6 … 自動包装機構、7 … 計量器、9 … 計量機構、11 … ラベル貼付機構、13 … 昇降機構、16 … コンベア

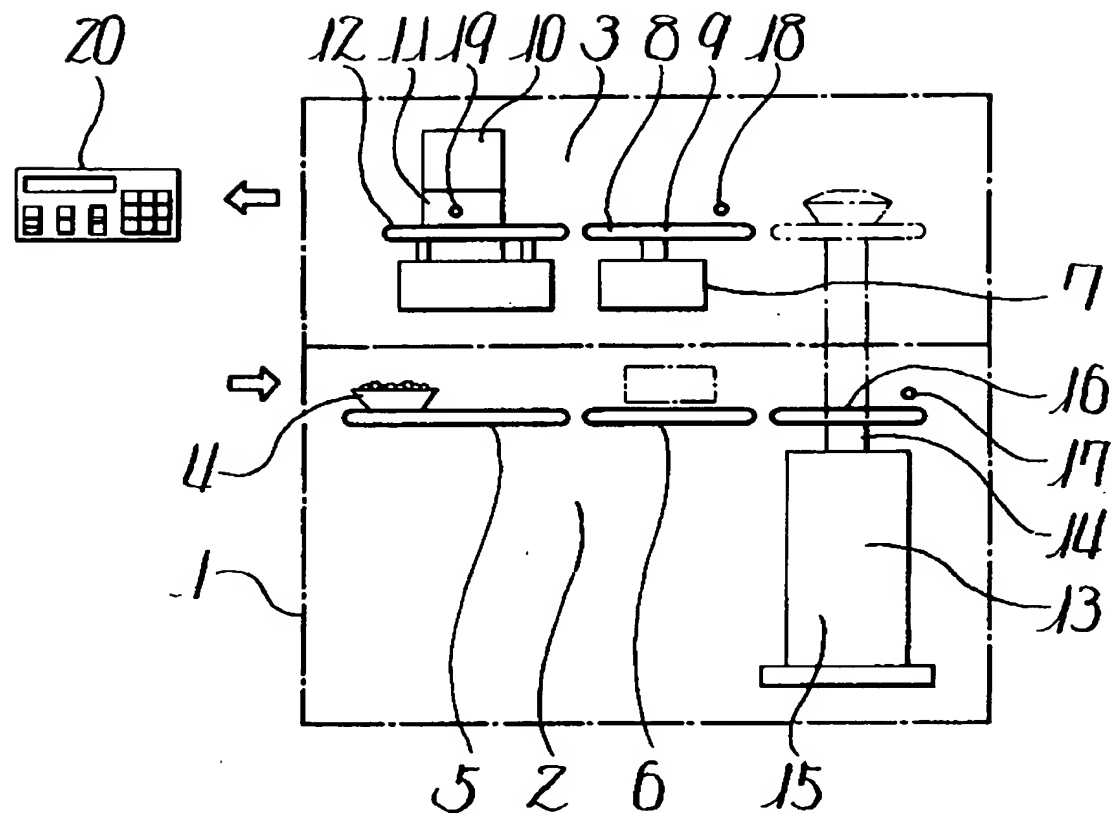
昭和55年3月31日

考案者 広 崎 行 博

出願人 東京電気株式会社

代理人 柏 木 明

BEST AVAILABLE COPY



144714

出願人 東京電気株式会社
代理人 柏 木 明